

# Schnittwerte

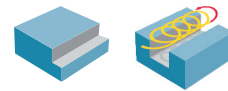


## VHM Trochoidalfräser für VA

- HTTPCVA
- [www.fraeser-shop.de](http://www.fraeser-shop.de)



$$A_p = 3xD$$



Werkstoff	Zugfestigkeit / Material	Härte	$V_c$ [m/min]	$A_e$ 1	$A_e$ 2	$f_z$ 1 [mm]	$f_z$ 2 [mm]	$H_m$
P	< 600 N/mm <sup>2</sup>							
	< 1200 N/mm <sup>2</sup>							
	< 1400 N/mm <sup>2</sup>							
M	< 680 N/mm <sup>2</sup>		150 - 230	0,06 x d	0,12 x d	0,012 x d	0,005 x d	0,0054 x d
	< 820 N/mm <sup>2</sup>		130 - 200	0,06 x d	0,12 x d	0,012 x d	0,005 x d	0,0054 x d
K	Grauguss	< 280 HB						
	Sphäroguss	< 320 HB						
S	Hitzebeständige Werkstoffe Fe, Ni und Co haltig		50 - 100	0,06 x d	0,12 x d	0,012 x d	0,005 x d	0,0054 x d
	Titanlegierungen		80 - 170	0,06 x d	0,12 x d	0,012 x d	0,005 x d	0,0054 x d
H	Harte Werkstoffe	< 54 HRC						
	Harte Werkstoffe	> 60 HRC						